



## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **09156310 A**(43) Date of publication of application: **17 . 06 . 97**

(51) Int. Cl. **B60C 9/04**  
**B29D 30/06**  
**B60C 9/02**  
**B60C 15/05**

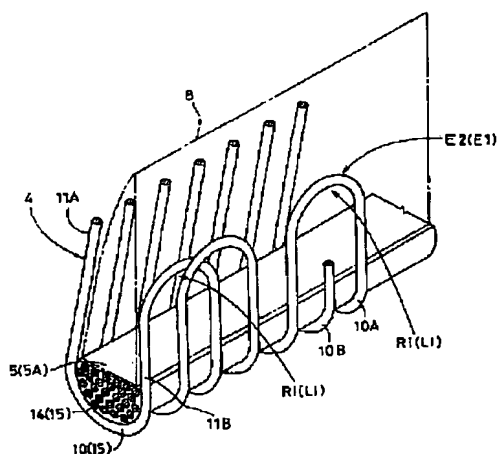
(21) Application number: **07320707**(71) Applicant: **SUMITOMO RUBBER IND LTD**(22) Date of filing: **08 . 12 . 95**(72) Inventor: **KAMIYOKO KIYOSHI**(54) **PNEUMATIC TIRE**

## (57) Abstract:

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To reduce stress acting on ply both ends by providing an upper bead core part whose upper bead cord substantially continuing with a carcass cord is spirally wound in one or more stage numbers in the circumferential direction on the radial directional outside of folded-back carcass ply in a bead part.

**SOLUTION:** A bead core 5 has at least a single wind type upper bead core part 5A whose upper bead cord 14 is spirally wound in one or more stage numbers in the circumferential direction on carcass plies 11A and 11B, that is, on the radial directional outside in a bead part 4, and the upper bead cord 14 is formed of a continuous cord 15 substantially continuing with a carcass cord 10. That is, the continuous cord 15 in meandering arrangement continuously transfers to spiral winding from an arrangement finish position, and constitutes the carcass plies 11A and 11B and the upper bead core part 5A. The substantial continuation means that the upper bead cord 14 and the carcass cord 10 are continued with each other by a continuous single cord or are integrally connected to each other.

COPYRIGHT: (C)1997,JPO



(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平9-156310

(43)公開日 平成9年(1997)6月17日

(51)Int.Cl. <sup>5</sup>	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 6 0 C 9/04		7504-3B	B 6 0 C 9/04	A
B 2 9 D 30/06		9349-4F	B 2 9 D 30/06	
B 6 0 C 9/02		7504-3B	B 6 0 C 9/02	A
15/05		7504-3B	15/05	

審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全 15 頁)

(21)出願番号 特願平7-320707

(22)出願日 平成7年(1995)12月8日

(71)出願人 000183233

住友ゴム工業株式会社

兵庫県神戸市中央区脇浜町3丁目6番9号

(72)発明者 上横 清志

兵庫県神戸市須磨区清水台1-8 アルテ

ピア I 1116

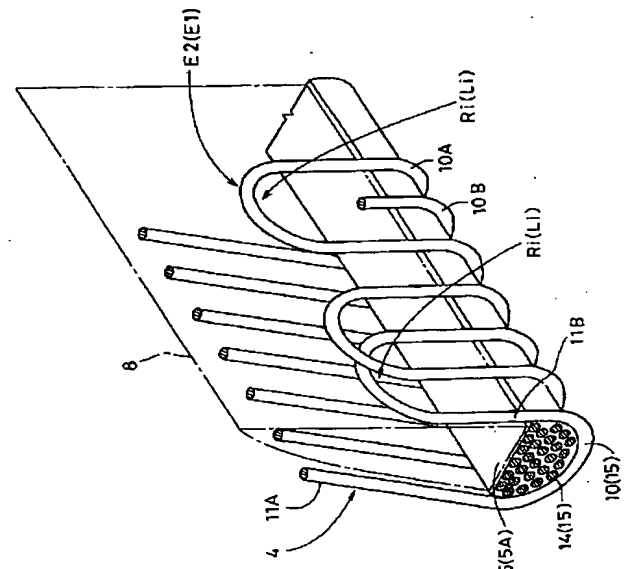
(74)代理人 弁理士 苗村 正 (外1名)

(54)【発明の名称】 空気入りタイヤ

(57)【要約】

【課題】カーカスプライ両端におけるコードとゴムとの接着性を高めるとともに、プライ両端に作用する応力を減じかつ分散させることができ、ビード耐久性を大巾に向上ししかも軽量化を達成する。

【解決手段】カーカス7は、カーカスコード10が、タイヤ本体6を通るとともにタイヤ両側で周方向に並ぶ多数個の折返し点L i、R iで交互にしかもこの折返し点L i、R iを周方向に進めながら順次折返すことにより形成される折返しカーカスプライ11を含む。ビードコア5は、前記カーカスコード10と実質的に連続する上ビードコード14がビード部4において前記折返しカーカスプライ11の半径方向外側で周方向に1以上の段数で螺旋巻きされてなる上ビードコア部5Aを有する。



## 【特許請求の範囲】

【請求項 1】トレッド部からタイヤ両側のサイドウォール部をへてビードコアを有するビード部に至るタイヤ本体を通るカーカスを含める空気入りタイヤであって、前記カーカスは、カーカスコードが、前記タイヤ本体を通るとともにタイヤ両側で周方向に並ぶ多数個の折返し点で交互にしかもこの折返し点を周方向に進めながら順次折返すことにより形成される折返しカーカスブライを含むとともに、前記ビードコアは、前記カーカスコードと実質的に連続する上ビードコードがビード部において前記折返しカーカスブライの半径方向外側で周方向に 1 以上の段数で螺旋巻きされてなる上ビードコア部を有することを特徴とした空気入りタイヤ。

【請求項 2】前記ビードコアは、ビード部において前記折返しカーカスブライの半径方向内側に位置する下ビードコードを 1 以上の段数で螺旋巻きしてなる下ビードコア部を含るとともに、前記下ビードコードは、前記カーカスコードと実質的に連続するかまたは非連続の別体であることを特徴とする請求項 1 記載の空気入りタイヤ。

【請求項 3】前記折返しカーカスブライは、外側縁が前記ビードコア内で終端するか、又は前記ビードコアの半径方向内面上で終端するか、又はビードコアからタイヤ軸方向にはみ出して終端するか、又はビードコアからタイヤ軸方向にはみ出すとともににはみ出し部を半径方向外方に巻上げて終端するか、又はビードコアからタイヤ軸方向にはみ出すとともににはみ出し部を前記ビードコアとその半径方向外側に配するビードエーベックスゴムとの間若しくはこのビードエーベックスゴムとの間を通り抜けて終端することを特徴とする請求項 1 記載の空気入りタイヤ。

【請求項 4】前記カーカスブライは、前記ビードコア間に跨がるブライ主部において、カーカスコードが交わることなく実質的に平行に配列することを特徴とする請求項 1 記載の空気入りタイヤ。

## 【発明の詳細な説明】

## 【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、ビード部耐久性を高めるとともに軽量化を達成しうる空気入りタイヤに関する。

## 【0002】

【従来の技術】乗用車用、重荷重用等の種々の空気入りタイヤは、一般に、カーカスの両端をビードコアの廻りで巻上げて固定しており、またその巻上げ高さは、充填内圧及び負荷荷重に対してのカーカスの吹き抜けを防止し固定を確実化するために、通常、リムフランジ高さより大に設定されている。

【0003】しかしながら、空気入りタイヤは接地する際、図 20 に示すように、リムフランジ f より上方のビード部の部分 a がタイヤ軸方向外方に倒れこむように変

形するため、カーカスブライ b の巻上げ部 b 1 には曲げ／圧縮の応力が繰り返して作用し、その応力が巻上げ部 b 1 外端に集中する。また巻上げ部 b 1 外端では、カーカスコードが切断部として途切れるため周囲のゴムとの接着性に劣り、従って、前記応力集中と相まって、巻上げ部 b 1 外端でコード／ゴム間のルースが早期に生じ、またこれが起点となってカーカスのセパレーションへと進行するなど、ビード部損傷を発生させやすいという問題がある。特にこのようなビード部損傷は、トレッド部の剛性増加によって逆にビード部の変形度合が高まるラジアル構造のタイヤ、及び負荷荷重が高くタイヤ変形自体が大となる重荷重用のタイヤにおいて発生する傾向にある。

【0004】従って、従来このような損傷に対しては、ビードエーベックスゴムのゴム量を増やすことによってクッション性を高め、ルースに至る時間をのばしたり、又ビードコア c の廻り及び巻上げ部 b 1 の内側、外側等にコード補強層を設けることによってビード部 a の剛性を高め、変形量自体を減じる対策が取られてきた。

## 20 【0005】

【発明が解決しようとする課題】しかしながらこのものでは、特に、負荷荷重が高い重荷重用タイヤにおいて損傷防止効果が不十分であり、また前記ビード部のポリウム増加に起因して、タイヤ重量が増し燃費性を損ねるものでもあった。

【0006】そこで本発明のうち請求項 1 記載の発明は、ビードコア間を跨るカーカスコードをブライ両端で順次 U 字に折返して蛇行状に配列させたカーカスブライを用い、しかもカーカスコードと実質的に連続するビードコードをカーカスブライ上で螺旋巻きしてビードコアを形成することを基本として、カーカスブライ両端におけるコードとゴムとの接着性を高めるとともに、ブライ両端に作用する応力を減じかつ分散させることができ、ビード耐久性を大巾に向上ししかも軽量化に貢献しうる空気入りタイヤの提供を目的としたものであります。

【0007】請求項 2 記載の発明は、ビードコアの強度を別途高めることができ、カーカスブライ及び上ビードコア部に低モジュラスコードを採用することを可能とする空気入りタイヤの提供を目的としたものであります。

40 【0008】請求項 3 記載の発明は、タイヤの軽量化を促進しながらビード耐久性の向上効果をさらに高めうるカーカスブライの巻上げ構造を有する空気入りタイヤの提供を目的としたものであります。

## 【0009】

【課題を解決するための手段】本発明のうち、請求項 1 記載の発明は、トレッド部からタイヤ両側のサイドウォール部をへてビードコアを有するビード部に至るタイヤ本体を通るカーカスを含める空気入りタイヤであって、前記カーカスは、カーカスコードが、前記タイヤ本体を通るとともにタイヤ両側で周方向に並ぶ多数個の折返し

点で交互にしかもこの折返し点を周方向に進めながら順次折返すことにより形成される折返しカーカスブライを含むとともに、前記ビードコアは、前記カーカスコードと実質的に連続する上ビードコードがビード部において前記折返しカーカスブライの半径方向外側で周方向に 1 以上の段数で螺旋巻きされてなる上ビードコア部を有することを特徴としています。

【0010】又、請求項 2 記載の発明は、ビードコアとして、カーカスブライ下に、下ビードコードを螺旋巻きしてなる下ビードコア部を具え、かつ前記下ビードコードを、前記カーカスコードと実質的に連続するかまたは非連続の別体としたことを特徴としています。

【0011】又、請求項 3 記載の発明は、折返しカーカスブライの外側縁を、ビードコア内で終端させるか、又はビードコアの半径方向内面上で終端するか、又はビードコアからタイヤ軸方向にはみ出して終端させるか、又はビードコアからはみ出すとともににはみ出し部を半径方向外方に巻上げて終端させるか、又はビードコアからはみ出すとともににはみ出し部をビードコアとその半径方向外側に配するビードエーベックスゴムとの間若しくはこのビードエーベックスゴムとの間を通り抜けて終端させることを特徴としています。

【0012】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施の形態を、図示例とともに説明する。図 1 において空気入りタイヤ 1 は、トレッド部 2 と、このトレッド部 2 の両端からタイヤ半径方向内方にのびる一対のサイドウォール部 3 と、各サイドウォール部 3 の内方端に位置しかつ環状のビードコア 5 により補強されるビード部 4 とを有するトロイド状のタイヤ基体 6 を具えた、本例では重荷重用ラジアルタイヤであって、ビード部 4、4 間には、このタイヤ本体 6 を通るカーカス 7 が架け渡されるとともに、該カーカス 6 の半径方向外側かつトレッド部 2 内方には、強靱なベルト層 9 が配される。

【0013】前記ベルト層 9 は、少なくとも 1 枚のベルトブライ、本例では、カーカス側からトレッド面 2 S に向かって順に配される第 1、第 2、第 3、第 4 のベルトブライ 9 A ~ 9 D の 4 枚からなり、例えば第 1 のベルトブライ 9 A は、ベルトコードをタイヤ赤道 C に対して 60 ~ 70 度程度の角度で配列するとともに、第 2、第 3、第 4 のベルトブライ 9 B ~ 9 D は 10 ~ 25 度程度の角度でベルトコードを配列している。なお第 2、第 3 のベルトブライ 9 B、9 C 間でタイヤ赤道 C に対するコードの傾斜方向が相違し、これによってなるトラス構造によりベルト剛性を高め、強いタガ効果を有してトレッド部 2 を補強する。

【0014】前記ベルトコードとしては、例えばスチール、芳香族ポリアミド、全芳香族ポリエステル、高弾性ポリエチレン等の高モジュラスの繊維コードが使用でき、各ベルトコードはブライ外端で切断されて途切れる

とともに、例えば、第 1 のベルトブライ 9 A を第 3 のベルトブライ 9 C と略同巾かつ第 2 のベルトブライ 9 B より巾狭とすることによって外端位置を夫々違えている。なお最小巾となる第 4 のベルトブライ 9 D は、内側のベルトブライ 9 A ~ 9 C、及びカーカス 7 を保護するブレーカとしても機能する。またベルト層 9 の両端部はカーカス 7 からしだいに離間し、この離間部分に比較的軟質のクッションゴム 42 を充填する。

【0015】また前記カーカス 7 は、カーカスコード 10 をタイヤ赤道 C に対して 75 ~ 90 度の角度で配列する 1 枚以上、本例では、1 枚のカーカスブライ 11 からなり、前記タイヤ本体 6 を通ってビードコア 5、5 間に跨るトロイド状の主部 11 A と、前記ビードコア 5 の半径方向内面である底面を通してビードコア 5 の回りで、本例では、タイヤ軸方向の内から外に巻上げられる巻上げ部 11 B とを具える。なお前記巻上げ部 11 B は、ビードコア 5 から半径方向外方に向かって先細状にのびるビードエーベックスゴム 8 の外側面に沿って立上がり、ビードベースライン B L からの巻上げ高さ H1 をビードエーベックス高さ H2 より小、本例では、リムフランジ F の高さ H F より小としている。なおビードベースライン B L とは、ビード底面であるビードベース 4 S のタイヤ軸方向外端点を通るタイヤ軸方向の線であり、適用リムのリム径選定の基準線をなす。

【0016】ここでカーカスブライ 11 は、その主部 11 A と巻上げ部 11 B とを展開して図 4 に示すように、カーカスブライ 11 の一方の外側縁 E1 で周方向に等間隔で並ぶ n 個の折返し点 L i ( i = 1, n ) と、他方の外側縁 E2 で並ぶ n 個の折返し点 R i ( i = 1, n ) とを有し、カーカスコード 10 を、両側の折返し点を R i - 1、L i - 1、R i、L i、R i + 1、L i + 1 の順序で交互にしかも折返し点を周方向に順次進めながら折返した蛇行配列の折返しカーカスブライとしている。この折返しカーカスブライは、ブライ巾 5 c m 当りのコード打込み数が 18 ~ 40 本 / 5 c m 程度であって、またカーカスコード 10 は、少なくとも主部 11 A において、互いに交差することなく実質的に平行に配列する。もし交差する時、せん断力が発生してコード破断を招来する。

【0017】なおブライ外側縁 E1、E2 が、図 3 に示すように、タイヤ両側部分であるビード部 4 又はサイドウォール部 3、本例ではビード部 4 で巻上げられて途切れることによって、前記折返し点 R i、L i はタイヤ両側部分で周方向に配列する。

【0018】前記カーカスブライ 11 は、1 本以上、数本のカーカスコード 10 を用いて形成することができ、前記図 4 には 2 本のコード 10 A、10 B を用いた例が示されている。この時、カーカスブライ 11 の各外側縁 E1、E2 に 2 n 個の点要素 P を周方向に等間隔で配置し、2 つの点要素 P で夫々一つの折返し点を構成する。すなわち一方のカーカスコード 10 A は、2 つの点要素

10

20

30

40

50

P ごとに折返しを繰り返される蛇行配列をなし、また他方のカーカスコード 1 0 B は、前記一方のカーカスコード 1 0 A に対して周方向に 1 / 2 ピッチ、すなわち 1 つの点要素分だけ位相をずらして、2 つの点要素 P ごとに折返しを繰り返す。これによって各カーカスコード 1 0 A、1 0 B は、少なくとも主部 1 1 A において平行配列する。

【 0 0 1 9 】 図 5 には、3 本のカーカスコード 1 0 A、1 0 B、1 0 C を用いてカーカスブライ 1 1 を形成する場合が示されており、この時、各外側縁 E 1、E 2 に 3 n 個の点要素 P を配置し、各カーカスコード 1 0 A、1 0 B、1 0 C を 3 つの点要素 P ごとの折返しによって蛇行配列させるとともに、各コードの蛇行を、1 / 3 ピッチづつ、すなわち 1 つの点要素分だけ位相をずらせる。これによって各カーカスコード 1 0 A、1 0 B、1 0 C の平行配列を達成する。

【 0 0 2 0 】 また前記カーカスブライ 1 1 を 2 枚以上 m 枚とする時には、カーカスコード 1 0 の前記蛇行配列を周方向に m 周繰り返す。またバイアス構造のタイヤを形成するときには、図 6 に示すように、カーカスコード 1 0 を、タイヤ赤道 C に対して 3 5 ~ 6 0 度の、例えば左上がりのコード角度を有して折返し点 L i、R i 間で蛇行配列させた下のカーカスブライ 1 1 L を構成し、2 周目において、3 5 ~ 6 0 度の右上がりのコード角度で引き続き蛇行配列して上のカーカスブライ 1 1 U を構成する。

【 0 0 2 1 】 前記ビードコア 5 は、ビード部 4 におけるカーカスブライ 1 1 上、すなわち半径方向外側で、上ビードコード 1 4 を周方向に 1 以上の段数で螺旋巻きさせてなる所謂シングルワインドタイプの上ビードコア部 5 A を少なくとも有し、前記上ビードコード 1 4 は、前記カーカスコード 1 0 とは実質的に連続する連続コード 1 5 で形成している。すなわち前記図 4 に示すように、蛇行配列の連続コード 1 5 がその配列終了位置 J 1 から螺旋巻きに連続的に移行し、カーカスブライ 1 1 と上ビードコア部 5 A とを構成する。

【 0 0 2 2 】 ここで、「実質的に連続する」とは、上ビードコード 1 4 とカーカスコード 1 0 とが途切れのない 1 本のコードで連続するか、又は上ビードコード 1 4 とカーカスコード 1 0 との途切れ部を接着、溶接等によって一体に接続させて連続することを意味する。なお、蛇行配列から螺旋巻きへの移行領域 J 以外の領域において、上ビードコード 1 4 が螺旋巻きの途中で材料切れ等で途切れた際、及びカーカスコード 1 0 が蛇行配列の途中で途切れた際には、この途切れ端付近から新たなコードを接着処理等を施すことなく続けて螺旋巻及び蛇行配列させることができ、この時、新たなコードは途切れ前のコードと同じものを用いることが必要である。また接着、溶接等によって一体接続する時には、要求によって、上ビードコード 1 4 とカーカスコード 1 0 との材

質、太さ、撚り構造等を違えても良い。

【 0 0 2 3 】 本例では、ビードコア 5 は、前記上ビードコア部 5 A のみから形成されており、このビードコア 5 又は上ビードコア部 5 A は、その断面形状として、図 2 に示す偏平な六角形状の他、図 7 ( A ) ~ ( F ) に示す正方形、長方形、台形、平行四辺形等を含む四角形状、三角形形状、六角形状、円形状等の種々なものが採用できる。

【 0 0 2 4 】 前記連続コード 1 5 として、ナイロン、レーヨン、ポリエステル、ビニロン、芳香族ポリアミド、全芳香族ポリエステル、高弾性ポリエチレン等の有機繊維コード、及びスチール等の金属繊維コードが使用できるが、ビード / リム間の嵌合を確実化し、リムずれ及びこれに起因する発熱、さらにはビードベース 5 S の変形を抑制するために、コードの初期引張り弾性率 E を 1 5 0 0 kg f / mm<sup>2</sup> 以上とすることが好ましい。なお初期引張り弾性率 E は、J I S L 1 0 1 7 に規定される初期引張抵抗度から換算した弾性率を意味する。

【 0 0 2 5 】 このように、本願では、カーカスコード 1 0 をブライ外側縁 E 1、E 2 で交互に U 字に曲折げた蛇行配列としているため、図 8 ( A )、( B ) に示すように、充填内圧等によりカーカスコード 1 0 に作用する引張り力 T A に対しては、U 字の内側のゴム G 1 を圧縮する負荷が対抗し、ビード変形により作用する圧縮力 T B に対しては、前記内側のゴム G 1 を引張る負荷が対抗して、夫々曲折げ先端と外側ゴム G 2 との間の応力を低減する。しかも U 字によってこの応力自体も分散する。さらにカーカスコード 1 0 と上ビードコード 1 4 とを連続させるため、接着力に劣りかつ応力集中によって強度の弱所となるコードの切断端がビード部 4 から排除される。

【 0 0 2 6 】 その結果、カーカス 7 の吹き抜けを防止しながら前記巻上げ高さ H 1 をリムフランジ高さ H F より小に設定でき、ビード耐久性の向上と大幅な軽量化とを達成できる。また巻上げ高さ H 1 をリムフランジ高さ H F より大とした時にも、従来のコード補強層の形成を排除しながら外側縁 E 1、E 2 のコードルースを効果的に抑制でき、同様にビード耐久性の向上と軽量化とを達成しうる。

【 0 0 2 7 】 前記ビードコア 4 としては、前記上ビードコア部 5 A に加えて、図 9 ( A ) に示すようにカーカスブライ 1 1 の半径方向内側で、下ビードコード 1 6 を周方向に 1 以上の段数で螺旋巻きさせてなるシングルワインドタイプの下ビードコア部 5 B を付設することができ、これによってコア強度、コア剛性を高め、リムとの嵌合力を向上させうる。また上、下のビードコア部 5 A、5 B 間で巻上げ部 1 1 B を挟持できるため、カーカスの吹き抜け防止にも役立つ。前記下ビードコード 1 6 は、前記連続コード 1 5 と連続させることができるが、非連続の別コードで形成することもでき、例えば下ビー

ドコア部5Bを従来のスチールコードを用いて形成したときには、前記連続コード15に、例えばナイロン、ポリエステル等、初期引張り弾性率Eが1500kgf/mm<sup>2</sup>未満の低モジュラスコードを使用しても、必要なリム嵌合力を確保できる。

【0028】なおビードコア4としては、前記下ビードコア部5Bに代えて、例えばスチールコード等のコード4〜6本を平行に引き揃えてゴム被覆した帯材を巻き重ねたいわゆるテープビードタイプのコア体5Cを用いることもでき、またこのようなテープビードタイプのコア体5Cは、前記上ビードコア部5A底面とカーカスプライ11との間に付設してもよい。

【0029】また前記巻上げ部11Bとしては、本例の如く、前記図2及び図9(A)に示すように、前記上ビードコア部5Aの底面を通してこの上ビードコア部5Aからタイヤ軸方向外側にはみ出すはみ出し部17を半径方向外方に巻上げ、その外側縁E1、E2を、上ビードコア部5A若しくはビードエーベックスゴム8の外側面に沿わせて終端させる他、図9(B)に示すように、巻上げ方向が逆向き、すなわち上ビードコア部5Aからタイヤ軸方向内側にはみ出すはみ出し部17を半径方向外方に巻上げ、ビードエーベックスゴム8等の内側面に沿わせて終端させることもできる。

【0030】また巻上げ部11Bとしては他に、図9(C)に示すように、ビードコア5の底面上で終端するか、同図に一点鎖線で示すように、この外側縁E1、E2をビードコア5の側面からタイヤ軸方向にややみ出して終端させてもよい。

【0031】また巻上げ部11Bのさらに他の例としては、ビードコア5が上ビードコア部5Aと、下ビードコア部5B及び／又はコア体5Cとによって構成されるとき、巻上げ部11Bの外側縁E1、E2を、これら5Aと5B又は5Cとの間であるビードコア5内で終端する。詳しくは、図10(A)に示すように、上ビードコア部5Aの底面上で終端する巻上げ部11Bの外側縁E1、E2を上ビードコア部5Aと下ビードコア部5Aとの間、若しくはコア体5Cとの間で挟み込む。又は、図10(B)に示すように、上ビードコア部5Aを半径方向内側の下コア部分5A1と外側の下コア部分5A2とに分割し、上ビードコア部5Aの底面を通してタイヤ軸方向外側にはみ出すはみ出し部17を半径方向外方に巻上げ、その外側縁E1、E2を、コア部分5A1、5A2間で挟み込んで終端させる。又はコア部分5A1、5A2の何れか一方を前記コア体5Cで形成し、このコア体5Cと他方のコア部分との間で挟み込んで終端させる。

【0032】また巻上げ部11Bのさらに他の例としては、図11(A)に示すように、上ビードコア部5Aからタイヤ軸方向にはみ出すはみ出し部17を半径方向外方に巻上げ、その外側縁E1、E2を、前記上ビードコ

ア部5Aとビードエーベックスゴム8との間で挟み込んで終端させるか、若しくは図11(B)に示すように、前記上ビードコア部5Aとビードエーベックスゴム8との間を通り抜けてカーカス主部11Aとビードエーベックスゴム8との間で挟み込んで終端させる。

【0033】なお前記巻上げ部11Bの構造の中で、外側縁E1、E2を挟み込んで終端するものは、外側縁E1、E2でのコードルース及び吹き抜けを確実に防止できる。

【0034】次に、このような空気入りタイヤの製造方法を説明する。空気入りタイヤの製造方法は、図12〜14に示すように、

- ・主成形フォーマ30の外周面にインナーライナーゴムシート31を巻回するインナーライナ取付け工程21と、

- ・前記インナーライナーゴムシート31の外周面でカーカスプライ11形成用の筒状のプライ基体32を形成するカーカスプライ成形工程22と、

- ・連続コード15の螺旋巻によってプライ基体32の両側部分にビードコア5、5を形成するビード成形工程23と、

- ・プライ基体32にタイヤ形成部材33を互いに接合させる接合工程24と、

- ・前記主成形フォーマ30を膨張させて未加硫のタイヤ本体6をうる膨張工程25とを含んでいる。

【0035】前記主成形フォーマ30は、内圧充填によってトロイド状に膨張するブラダーを具える円筒ドラム34の両端に、ビードコア固定用のビードロック35を介して、拡張可能な円板状のフランジ36を配設しており、該フランジ36の外端には、コード折返し用の前記点要素Pを構成する突起36Aが円周方向に等間隔で配列する。また前記主成形フォーマ30の両側にも、膨張可能なブラダーを有するサイドフォーマ37が同芯に配される。

【0036】従って、インナーライナ取付け工程21では、図12(A)に示すように、両側の突起36A、36A間においてインナーライナーゴムシート31を、主成形フォーマ30の外周面上で円筒状に巻回する。

【0037】またカーカスプライ成形工程22では、図12(A)及び図15に示すように、本例では、2本の連続コード15A、15Bを別々に保持する一对のボビン39A、39Bを用い、これらを前記フランジ36より軸方向外側の一方端位置Y1と他方端位置Y2との間で、軸芯40と平行かつ互い逆方向にすれ違いさせながら往復走行させる。また各ボビン39A、39Bが各位置Y1、Y2で方向転換するごとに、前記主成形フォーマ30は、2Pのピッチ間隔で間欠回転を繰り返す。これによって連続コード15A、15Bは、両側の折返し点Li、Riで交互にしかもこの折返し点Li、Riを周方向に進めながら順次折返し、主成形フォーマ30の周回

10

20

30

40

50

回数に応じた層数の筒状のプライ基体32を形成する。

【0038】この時、連続コード15A、15Bは、両側の突起36A、36A間では交差することなく互いに平行配列できる。また必要層数、本例では1層のプライ基体32の形成を完了したボビン39A、39Bは前記位置Y1、Y2で待機するとともに、プライ基体32の外周面上に、薄肉のインスレーションゴムシート（図示しない）を貼着し、前記インナーライナーゴムシート31との間で連続コード15A、15Bを被覆してコードの配列乱れを防止する。なお連続コード15A、15Bには予め、ゴム又は接着剤でコーティングすることが好ましいが、プライ基体32形成後に、その外周面若しくは前記インナーライナーゴムシート31の内周面にコーティングしてもよい。

【0039】またビード成形工程23では、図13

(A)及び図16に示すように、各ボビン39A、39Bを、前記位置Y1、Y2より軸方向内側のビードコア形成位置Y3、Y4まで移動させ、その後、各ボビン39A、39Bのコア巾Wでの往復移動と主成形フォーマ30の連続回転とによって、連続コード15A、15Bを多段に螺旋巻きしてプライ基体32外周面上の両側部分に、上ビードコア部5Aであるビードコア5を形成できる。なお連続コード15A、15Bの螺旋巻きは、ビードコア5のタイヤ軸方向内側、外側何れの側から巻き始めても良い。

【0040】なお、1本の連続コード15を用いる時には、一方側のビードコア5を形成するのに必要な長さ部分を余して、カーカスプライ11及び他方側のビードコア5を連続して形成し、しかる後、前記余した長さ部分を用いて一方側のビードコア5を形成する。また3本以上N本の連続コード15を用いるときには、カーカスプライ11を形成した後、 $N/2$ 本のコードで一方側、他方側のビードコア5を夫々形成する。奇数の時には、1本のコードを前記配列終了位置J1近傍で終端させる他、 $(N-1)/2$ 、 $(N+1)/2$ との組み合わせでビードコア5を夫々形成する。なお生産機械の構造及び制御の簡易化、ビード耐久性の向上の観点からは、2本の連続コード15を用いることが望ましい。

【0041】また接合工程24では、図13(B)に示すように、前記ビードコア5を設けたプライ基体32に、ビードエーベックスゴム8、クッションゴム42などであるタイヤ形成部材33を互いに接合させる。接合に際し、前記タイヤ形成部材33とプライ基体32とを、ローラ等によって軽く押圧することが好ましい。またサイドフォーマ37上にはサイドウオールゴム41が配設される。

【0042】また膨張工程25では、図14に示すように、ベルト層9とトレッドゴム43とを一体化した円筒状のトレッドリング44を、プライ基体32の半径方向外方に離間させて待機せしめ、しかる後、前記主成形フ

ォーマ30のブラダー30A及びサイドフォーマ37のブラダー37Aを夫々膨張させる。

【0043】この時、ブラダー30Aの膨張につれビードコア5、5間でトロイド状に膨満するプライ基体32は、トレッドリング44と圧接してタイヤ主部6Aを形成する。またビードコア5からはみ出すプライ基体32のはみ出し部17は、前記ブラダー37Aの膨張につれてサイドウオールゴム41とともに巻上げられ、前記タイヤ主部6Aに貼着されて、前記図2及び図9(A)に示すビード構造のタイヤ本体6を形成する。なお膨張工程25に先駆けて、前記フランジ36が縮径し、前記円筒ドラム34より半径方向内側に控えることによって、はみ出し部17を開放してその巻上げを可能とする。

【0044】なお前記ビード成形工程23において、はみ出し部17を設けることなく連続コード15A、15Bをプライ基体32外端に略整一して巻回する、すなわちプライ外側縁E1、E2を、ビードコア5のタイヤ軸方向外端と整一又はこの外端からやや内方に控えさせることによって、前記図9(C)に示すビード構造のタイヤ本体6を形成できる。

【0045】また前記接合工程24に先駆けて、サイドフォーマ37のブラダー37Aを膨張させ、はみ出し17をビードコア5の上面に至り巻上げた後、ビードエーベックスゴム8の貼設を含む接合工程24を行なうことによって、前記図11(A)、(B)に示すビード構造のタイヤ本体6を形成できる。

【0046】また図17に示すように、前記カーカスプライ成形工程22に先駆けて、インナーライナーゴムシート31上で、下ビードコード16を螺旋で巻回する下ビードコア部成形工程26を施すことによって、下ビードコア部5Bを自在に付設することができ、この時、下ビードコード16としては、前記連続コード15と連続する同一コード又は、非連続の別コードを用いる。また下ビードコア部成形工程26に代え、前記コードの帯材を巻き重ねてテーブビードタイプのコア体5Cを形成するテーブビード成形工程を行なうことができる。

【0047】また図18に示すように、前記ビード成形工程23において、プライ基体32上に連続コード15を半分程度の段数で螺旋巻きして下コア部分5A1を形成し、かつサイドフォーマ37の膨張によってはみ出し17を下コア部分5A1上に巻上げた後、さらに連続コード15を螺旋巻きして上コア部分5A2を形成する。これによって、前記図10(B)に示すビード構造のタイヤ本体6を形成できる。また前記ビード成形工程23の途中でテーブビード成形工程を施すことによって、コア部分5A1、5A2の何れか一方をコア体5Cで形成してもよい。

【0048】また図19は、前記図9(B)に示すビード構造の形成手段を示す。図に示すごとく、ビードロック35、35間でインナーライナーゴムシート31を形

10

20

30

40

50

成するとともに、ビードロック 3 5 上でビードコア 5 を形成する。またビードコア 5 には、その内側面からインナーライナーゴムシート 3 1 上をのびるビードエーパックスゴム 8 が配されるとともに、これらの上に、カーカスブライ成形工程 2 2 によるブライ基体 3 2 を形成する。従って、ビード成形工程 2 3 では、本例では、ブライ基体 3 2 の内周面側に、このブライ基体 3 2 に先駆けてビードコア 5 を形成する。またビードロック 3 5 及びフランジ 3 6 が半径方向内側に控える位置 Y 5 まで縮径した後、はみ出し部 1 7 を外から内に巻上げる巻上げ工程 2 6 が施される。しかる後、クッションゴム 4 2 などの他のタイヤ形成部材 3 3 を配置しかつ押圧等によって接合する接合工程 2 4、及び膨張工程 2 5 が順次行われる。

【0 0 4 9】またカーカスブライ成形工程 2 2 によって、前記図 6 の如きバイアス構造のカーカスブライ 1 1 を形成することもでき、この時、接合工程 2 4 の際、トレッドリング 4 4 に代えてカーカスブライに近いコード角度のブレーカ及びトレッドゴムをタイヤ形成部材 3 3 の一つとして、ブライ基体 3 2 の中央に夫々接合する。そして膨張工程 2 5 によって、ブレーカ及びトレッドゴムをブライ基体 3 2 とともに一体にトロイド状に膨満させ、バイアス構造のタイヤ本体 6 を形成する。なおビード剛性を上げて操縦安定性を向上するために、ビード部 4 には、有機繊維又は金属繊維コードからなる補強層を追加することが可能である。

【0 0 5 0】

【実施例】タイヤサイズが 1 1 R 2 2 . 5 である図 1 に示す構成の重荷重用ラジアルタイヤを表 1、表 2 の仕様

にて試作するとともに、試供タイヤのビード耐久性（ビード損傷）、ビード発熱性、ビードベース変形性、及びタイヤ重量についてテストし比較した。

【0 0 5 1】テスト条件は次の通りである。

1) ビード発熱性：試供タイヤをサイズ 2 2 . 5 × 8 . 2 5 の 1 5 ° 深底リムに装着し、充填内圧 8 . 0 0 k s c、負荷荷重 9 0 0 0 k g、速度 2 0 k m / h の条件下でドラム上を走行させ、走行距離が 1 0 0 0 k m 毎にビード部の表面温度を測定してその平均値を従来品 1 を 1 0 0 とする指数で表示した。数値が小さいほど低発熱であり、優れている。

【0 0 5 2】2) ビード耐久性（ビード損傷）：前記条件下でドラム上を 5 0 0 0 k m 走行させたタイヤを解体し、ブライルースの有無を調査した。表 1、表 2 中、○印はブライルースが起らなかったことを示し、△印はカーカスブライの巻上げ部の端部でルースが発生したことを示し、×印はカーカスのセパレーションが発生したことを示す。

【0 0 5 3】3) ビードベース変形性：図 2 に一点鎖線で示すように、前記条件下でドラム上を 5 0 0 0 k m 走行させたタイヤのビードベースのトウ部分 t の浮上がり変形の変形高さ h a を測定し、走行前のタイヤを 1 0 0 とした指数で表示した。数値が大きいほど変形が小であり、優れている。

【0 0 5 4】4) タイヤ重量：各試供タイヤの重量を従来品を 1 0 0 とする指数で表示した。数値が小さいほど軽量であり、優れている。

【0 0 5 5】

【表 1】



	従来品 1	従来品 2	実施例 1	実施例 2	実施例 3	実施例 4	実施例 5
カーカス							
・ブライ数	1	1	1	1	1	1	1
・コード配列	平行配列 (両端カト)	平行配列 (両端カト)	蛇行配列 (両端折返)	蛇行配列 (両端折返)	蛇行配列 (両端折返)	蛇行配列 (両端折返)	蛇行配列 (両端折返)
・巻上げ構造	図 2 0	図 2 0	図 2	図 2	図 2	図 2	図 2
・コード構造	ケブラー	ケブラー	ケブラー	ポリエステル	ポリエステル	ポリエステル	ナイロン
・巻き数 (ターン/10cm)	3/ 20 + 7/ 23	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	1890d/2/2
・コード打込み数 (本/5cm)	7	10	10	10	6	4	10
・初期引張り弾性率 E (kgf/mm <sup>2</sup> )	20	2,000	2,000	20	20	20	20
ビードコア	19,000			850		800	400
・コア構造	コア体のみ (シグナリナド)	コア体のみ (シグナリナド)	上ビードコア ケブラー	上ビードコア ポリエステル	上ビードコア ポリエステル	上ビードコア ポリエステル	上ビードコア ナイロン
・コード構造	スチール φ 1.55mm	スチール φ 1.55mm	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	1890d/2/2
・巻き数 (ターン/10cm)	—	—	10	10	6	4	10
・コード巻き本数 (本)	57	57	65	65	65	65	88
・初期引張り弾性率 E (kgf/mm <sup>2</sup> )	19,000	19,000	2,000	900	850	800	400
カーカスコードとビードコードとの連続性	非連続	非連続	連続	連続	連続	連続	連続
ビードエアーベック高さ H2 (mm)	90	90	30	30	30	30	30
カーカス巻上げ高さ H1 (mm)	40	40	20	20	20	20	20
リムフランジ高さ HF (mm)	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7
比 H2/H1	0.4	0.4	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7
ビード耐久性 (ビード損傷)	×	×	△	△	△	△	△
ビード発熱性	100	100	100	120	110	110	150
ビードベース変形性	98	98	95	95	95	95	80
タイヤ重量	100	94	85	85	85	85	85

\* ケブラーは芳香族ポリアミドの商標

【表 2】

	実施例 6	比較例	実施例 7	実施例 8	実施例 9	実施例 10
カーカス	1	1	1	1	1	1
・プライ数	蛇行配列	蛇行配列	蛇行配列	蛇行配列	蛇行配列	蛇行配列
・コード配列	(両端折返し)	(両端折返し)	(両端折返し)	(両端折返し)	(両端折返し)	(両端折返し)
・巻上げ構造	図2	図2	図2	図10 (B)	図10 (B)	図10 (B)
・コード構造	ケブラー	ケブラー	ケブラー	ケブラー	スチール	ケブラー
	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	3/20d+7/23	3000d/2/2
・撚り数 (タ-ン/10cm)	10	10	10	10	7	10
・コード打込み数 (本/5cm)	20	20	20	20	20	20
・初期引張り弾性率E (kgf/mm <sup>2</sup> )	2,000	2,000	2,000	2,000	19,000	2,000
ビードコア						
・コア構造	上ビードコア	上ビードコア	上ビードコア	上ビードコア	上ビードコア	コア体+上ビードコア部
	部のみ	部のみ	部のみ	部のみ	部のみ	(3/4W/10d)
・コード構造	ケブラー	ケブラー	ケブラー	ケブラー	スチール	スチール: ケラー
	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	3000d/2/2	3/20d+7/23	φ1.55mm
・撚り数 (タ-ン/10cm)	10	10	10	10	7	- : 10
・コード巻き本数 (本)	65	65	65	65	65	15 : 43
・初期引張り弾性率E (kgf/mm <sup>2</sup> )	2,000	2,000	2,000	2,000	2,000	19,000 : 2,000
カーカスコードとビードコードとの連続性	連続	非連続	連続	連続	連続	一部連続
ビードエベックス高さH2 (mm)	30	30	30	30	30	30
カーカス巻上げ高さH1 (mm)	36	12	12	6	6	6
リムフランジ高さHF (mm)	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7	12.7
比H2/H1	1.2	0.4	0.4	0.2	0.2	0.2
ビード耐久性 (ビード損傷)	△	×	○	○	○	○
ビード発熱性	100	90	90	80	80	75
ビードベース変形性	95	95	95	95	98	98
タイヤ重量	86	83	83	82	98	83

\* ケブラーは芳香族ポリアミドの商標

【0057】表1、表2に示すように、実施例のタイヤは、ビードコア及びカーカスに、例えばナイロン、ポリエステル等の低モジュラスのコードを用いたときにも、従来のスチールコードを用いたタイヤより、ビード発熱性及びビードベース変形性の点では劣るものの、ビード耐久性（ビード損傷）を向上させることができる。特に初期引張り弾性率が1500kgf/mm<sup>2</sup>以上のコードを用いたときには、ビード発熱性、ビードベース変形性についても、スチールコード（初期引張り弾性率が略19000kgf/mm<sup>2</sup>）の従来タイヤと同レベル若しくはそれ以上の性能を確保できる。

【0058】

【発明の効果】本発明の空気入りタイヤは、叙上の如く構成しているために、カーカスプライ両端におけるコードとゴムとの接着性を高めるとともに、プライ両端に作用する応力を減じかつ分散させることができ、ビード耐久性を大巾に向上ししかも軽量化を達成しうる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の一実施の形態を示すタイヤの断面図である。

【図2】そのビード部を拡大して示す部分断面図である。

【図3】カーカスのコード配列をビードコアとともに示す斜視図である。

【図4】カーカスコードの蛇行配列の一例を示す略線図である。

【図5】カーカスコードの蛇行配列の他の例を示す略線図である。

【図6】カーカスコードの蛇行配列のさらに他の例を示

す略線図である。

【図7】(A)～(F)は、ビードコアの断面形状の一例を示す略断面図である。

【図8】(A)、(B)は、本願のカーカスコードの作用を説明する略断面図である。

【図9】(A)～(C)は、本願に用いるビード構造の一例を示す略断面図である。

【図10】(A)、(B)は、本願に用いるビード構造の他の例を示す略断面図である。

【図11】(A)、(B)は、本願に用いるビード構造のさらに他の例を示す略断面図である。

【図12】(A)、(B)は、インナーライナ取付け工程及びカーカスプライ成形工程を説明する略線図である。

【図13】(A)、(B)は、ビード成形工程及び接合工程を説明する略線図である。

【図14】膨張工程を説明する略線図である。

【図15】カーカスプライ成形工程を説明する略斜視図である。

【図16】ビード成形工程を説明する略斜視図である。

【図17】下ビードコア部成形工程を説明する略断面図である。

【図18】カーカスプライ両端の巻上げ工程の一例を説明する略断面図である。

【図19】カーカスプライ両端の巻上げ工程の他の例を説明する略断面図である。

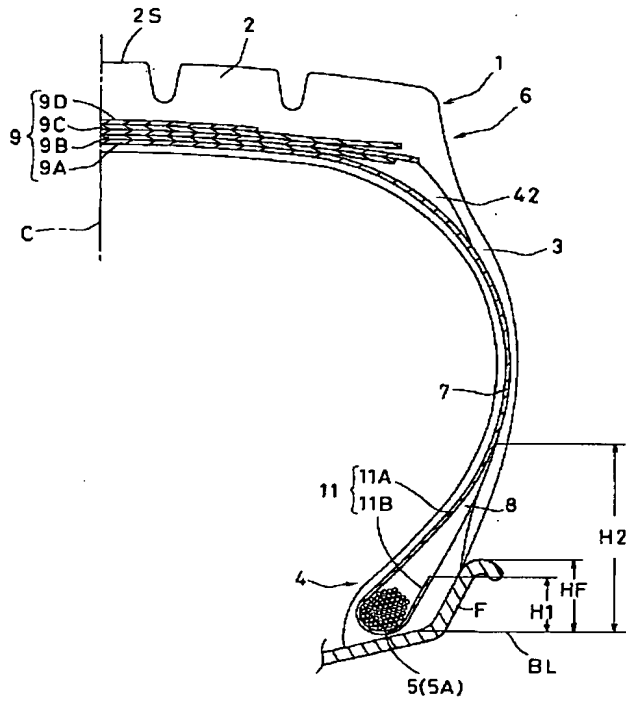
【図20】タイヤ変形時にビード部に作用する応力を説明する略断面図である。

【符号の説明】

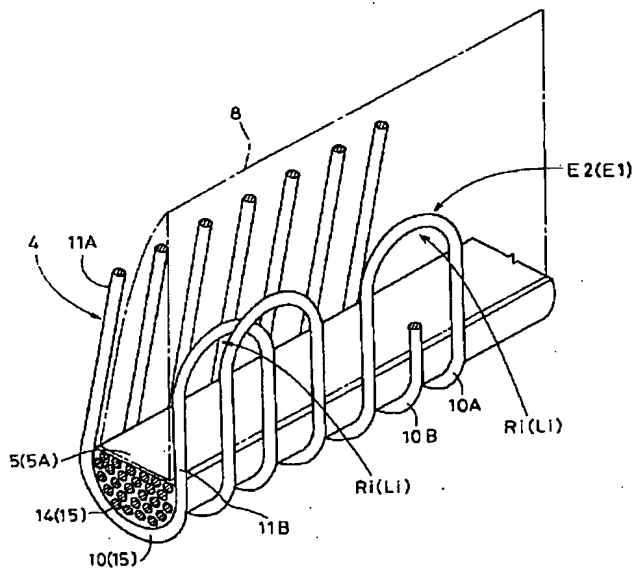
17

- 2 トレッド部
- 3 サイドウォール部
- 4 ビード部
- 5 ビードコア
- 5 A 上ビードコア部
- 5 B 下ビードコア部
- 6 タイヤ本体

【図 1】



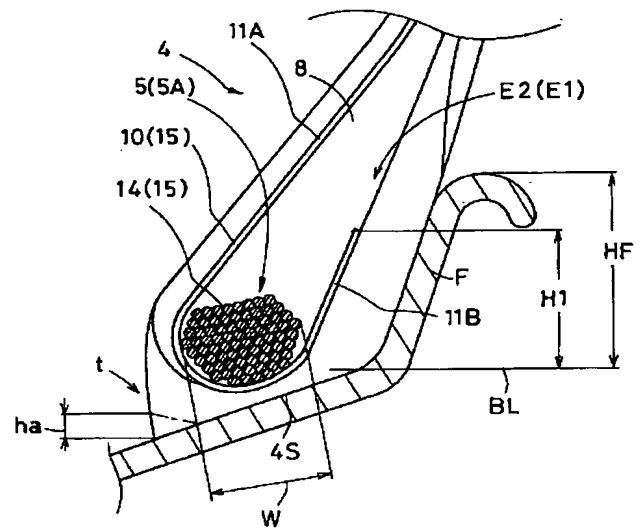
【図 3】



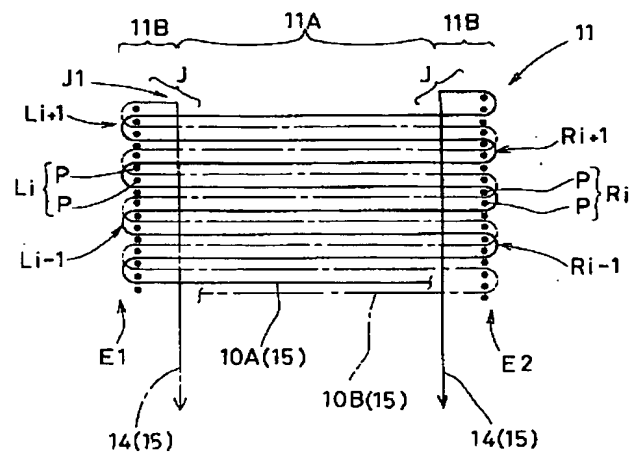
18

- 7 カーカスプライ
- 8 ビードエーベックスゴム
- 10、10 A、10 B、10 C カーカスコード
- 14 上ビードコード
- 16 下ビードコード
- 17 はみ出し部
- L i、R i 折返し点

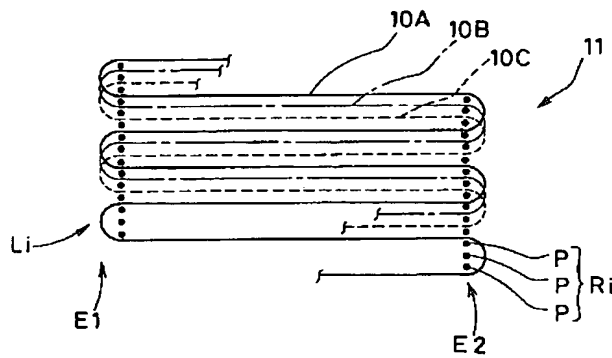
【図 2】



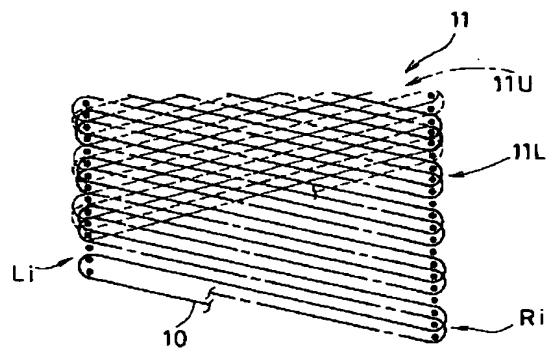
【図 4】



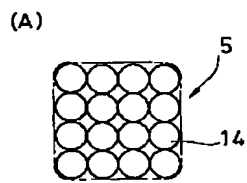
【図 5】



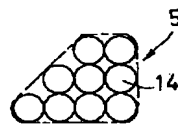
【図 6】



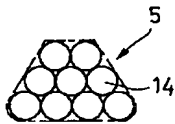
【図 7】



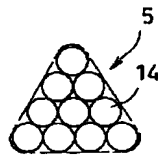
(B)



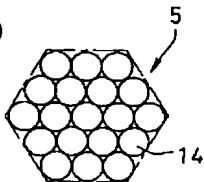
(C)



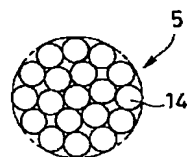
(D)



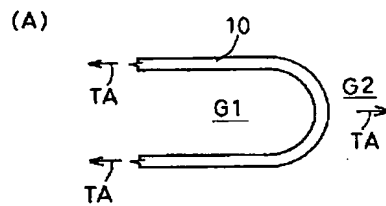
(E)



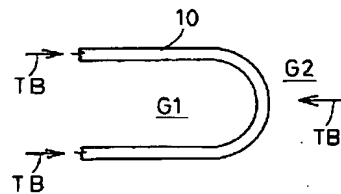
(F)



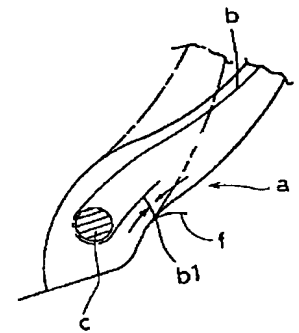
【図 8】



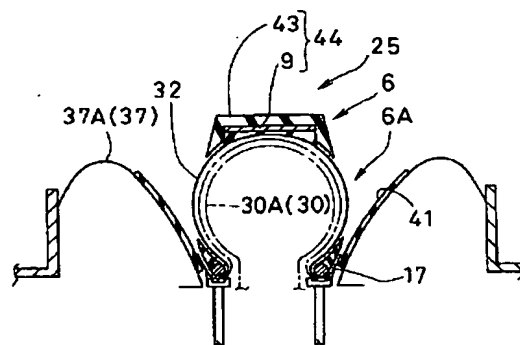
(B)



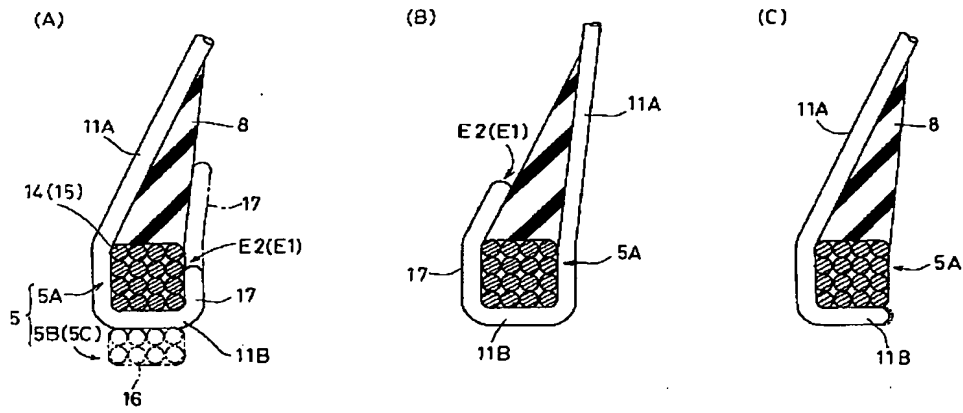
【図 20】



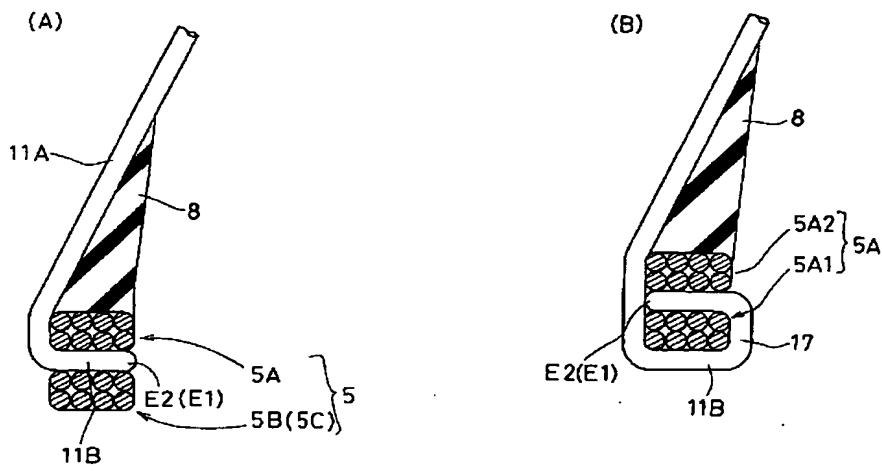
【図 14】



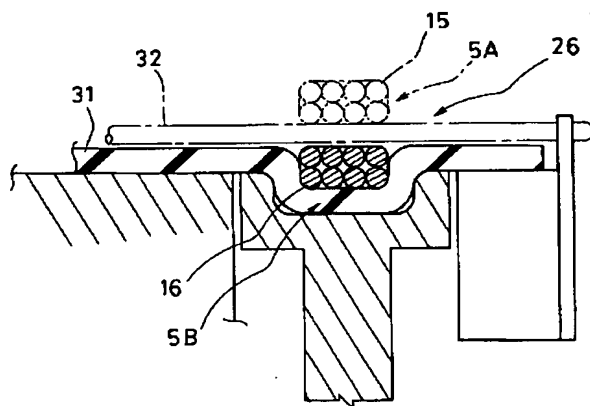
【図 9】



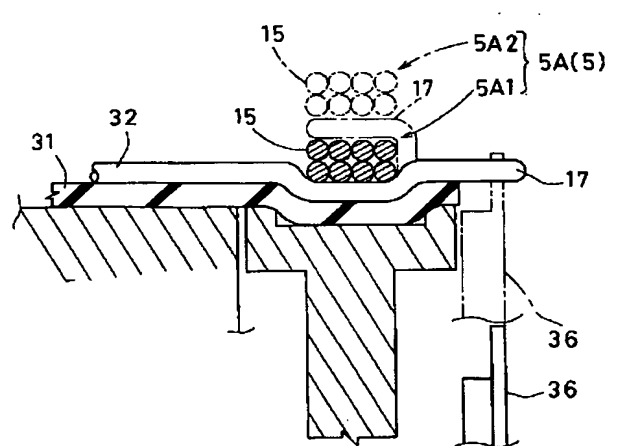
【図 10】



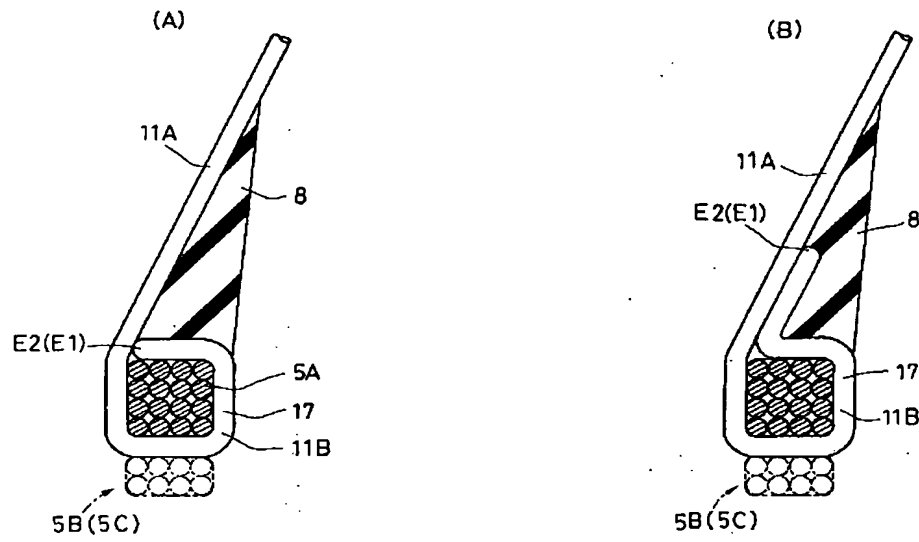
【図 17】



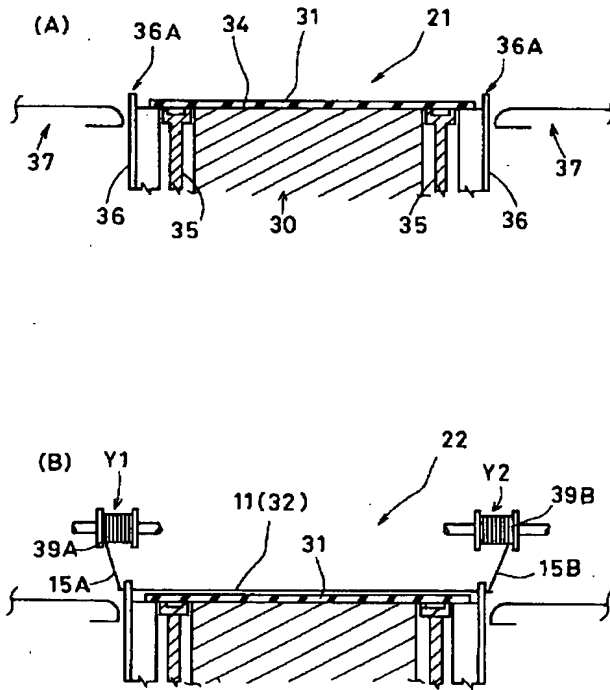
【図 18】



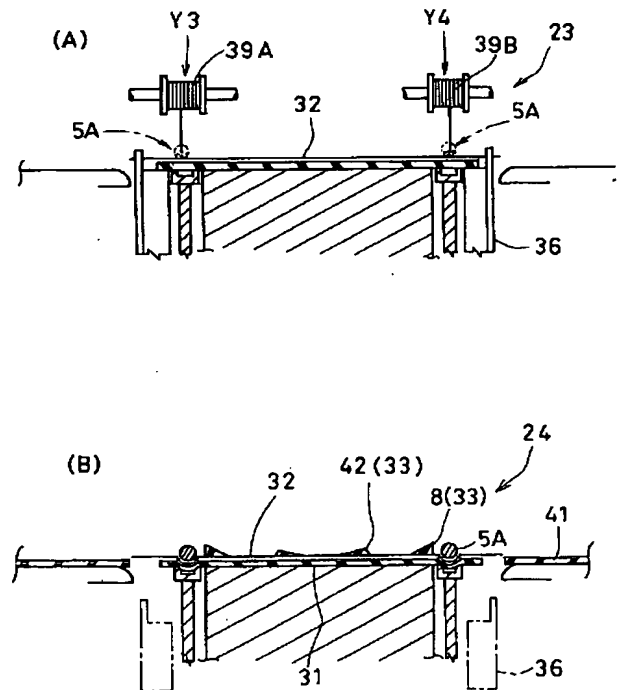
【図 1 1】



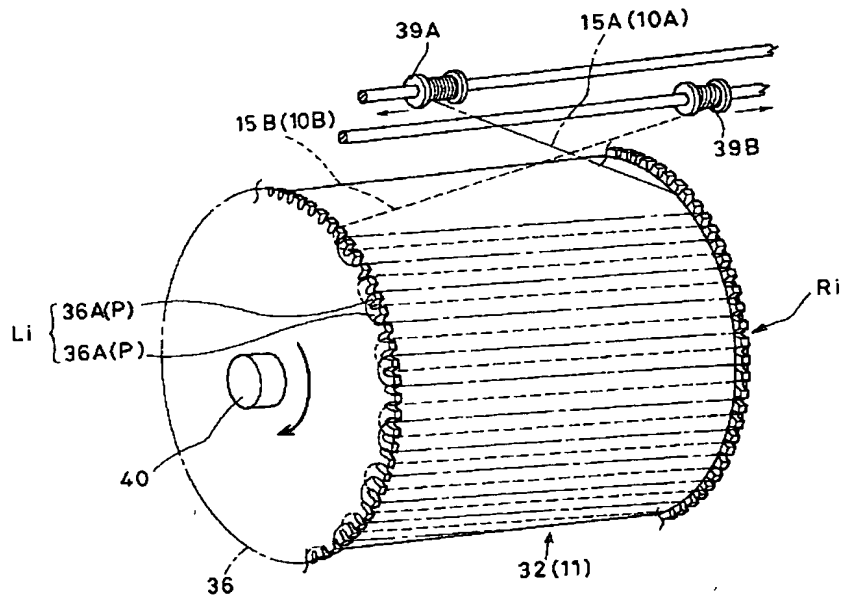
【図 1 2】



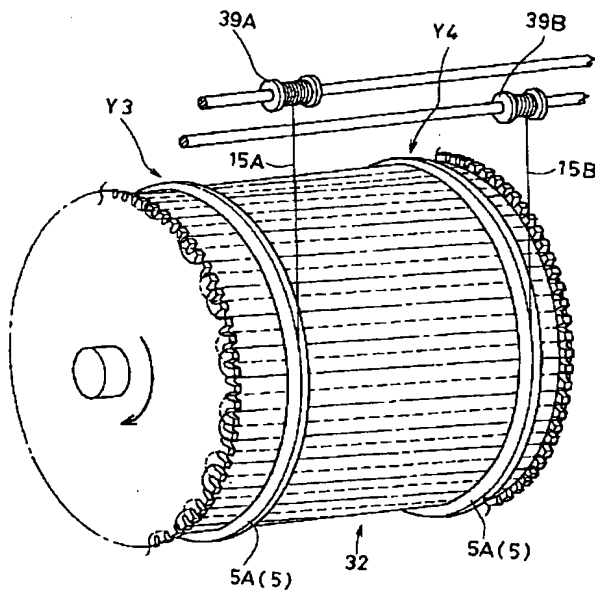
【図 1 3】



【図 15】



【図 16】



【図 19】

